

# EURO POLYMERS UREA-4000HB

UREA-4000HB là hợp chất Polyurea 2 thành phần có hàm lượng rắn 100% không VOC (hợp chất hữu cơ dễ bay hơi). Thi công bằng máy phun áp lực có gia nhiệt, đóng rắn và khô rất nhanh tạo lớp màng chống thấm cứng chắc Hybrid Polyurea chịu mài mòn, va đập và kéo căng tốt. Lớp màng hoạt động tốt trong điều kiện nhiệt độ thấp chịu hóa chất và có độ bám dính tuyệt vời.

## KHU VỰC ÁP DỤNG

- Dùng chống thấm và bảo vệ cho bê tông (lộ thiên và không lộ thiên, ngâm chìm dưới nước,...)
- Làm lớp phủ sàn công nghiệp, nhà máy, bãi đậu xe, kho bãi,...
- Dùng chống thấm và chống ăn mòn cho bể chứa nước, bể xử lý nước thải,...
- Dùng sửa chữa, gia cường cho kết cấu và sàn bê tông

## ĐẶC TÍNH

- Không chứa VOC (100% hàm lượng chất rắn)
- Thời gian đóng rắn cực nhanh
- Độ bền kéo căng và độ giãn dài cao
- Chịu sốc nhiệt tuyệt vời
- Kháng tuyệt vời với dung môi, dầu và axit (hóa chất)
- Độ bền liên kết tuyệt vời với các bề mặt được chuẩn bị đúng cách
- **Lưu ý: UREA- 4000HB bền với tia cực tím nhưng không bền màu, có thể bị đổi màu khi tiếp xúc với ánh sáng mặt trời. Điều này không ảnh hưởng đến hiệu suất và tính chất vật lý của vật liệu. Nếu yêu cầu độ bền màu, lớp phủ trên cùng UP-266 Top Coat với định mức 0.25-0.3 kg/m<sup>2</sup>/2 lớp phải được thi công trong vòng 12 giờ kể từ khi sơn lớp UREA- 4000HB**

## CHUẨN BỊ BỀ MẶT

Bề mặt thi công phải đặc chắc, sạch, khô và đồng nhất trước khi thi công. Bề mặt phải được loại bỏ hoàn toàn khỏi dầu, mỡ, độ ẩm, bột xi măng và tác nhân tạo nấm mốc, các chất gây ô nhiễm khác...

## SƠN LÓT

- Bê tông và Gõ (độ ẩm  $\leq$  75% RH) sơn lót Euro Polymers UP - 100 Primer, chờ khô trong 1-4 giờ sau đó mới thi công lớp phủ UREA-4000HB
- Bê tông ((độ ẩm > 75% RH) sơn lót Euro Polymers EP-2WT Primer, chờ khô trong 3-8 giờ trước khi thi công lớp phủ UREA-4000HB
- Thép, kim loại: sơn lót Euro Polymers ZP-300 Primer, chờ khô trong 7-8 giờ trước khi thi công lớp phủ UREA-4000HB

## ĐỊNH MỨC

1.1 kg/m<sup>2</sup>/mm (A: 0.55kg, B: 0.55kg)  
Định mức thực tế còn tùy thuộc vào tình trạng bề mặt bê tông, vữa.

## ĐÓNG GÓI BẢO QUẢN

410 Kg/bộ (A : 210kg, B : 200kg)  
Sản phẩm có thời hạn sử dụng 06 tháng (ở 30°C) kể từ ngày sản xuất trong các thùng chứa kín của nhà máy. Lưu trữ ở nơi, khô ráo, thoáng mát. Tránh tiếp xúc với độ ẩm, nước và cồn

### Tài liệu sản phẩm

Ngày: 01/11/2023

Phiên bản 02

EURO POLYMERS UREA-4000HB

## THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Thời gian khô chạm tay (25°C)	10 - 30 giây
Thi công lớp kế tiếp ngay sau khi lớp thứ nhất khô	0 - 10 phút
Độ cứng (KS M 6518:2021)	80 ± 5 (Shore A)
Cường độ kéo đứt (KS F 4922:2007)	> 13 N/mm <sup>2</sup>
Độ giãn dài đến đứt (KS F 4922:2007)	> 300 %
Cường độ chịu xé (KS F 4922:2007)	> 50 N/mm
Chịu mài mòn (1kg, 1000 rev)	58 mg (CS-17)
Chịu va đập (độ dày 1mm)	> 1.5 kg.m
Ổn định nhiệt (°C)	0 - 50
<b>Chịu hóa chất (Ngâm trong 168 giờ ở nhiệt độ phòng)</b>	
10% - Sulfuric acid	Không thay đổi
30% - Sodium chloride	Không thay đổi
30% - Sodium Hydroxide	Không thay đổi
50% - Sodium Hydroxide	Không thay đổi
Dầu Diesel	Không thay đổi
Nước muối	Không thay đổi

*\* Dữ liệu kỹ thuật trên có thể thay đổi tùy theo cải tiến chất lượng hoặc điều kiện làm việc vì chúng được lấy từ kết quả thử nghiệm trong phòng thí nghiệm và bối cảnh ứng dụng.*

## TÍNH CHẤT VẬT LIỆU NHỰA

Chỉ tiêu	UREA-4000HB (A)	UREA-4000HB (B)
Loại	Isocyanate Prepolymer	Hỗn hợp amin
Tỉ trọng (25°C)	1.0 -1.2	0.9 ± 1.1
Dạng	Chất lỏng trong suốt màu vàng	Chất lỏng màu
Độ nhớt (cps ở 25°C)	400 - 600	400 - 600
Tỷ lệ trộn	1	1
Hàm lượng chất rắn	100%	100%

#### \* Hướng dẫn ứng dụng chung

- Thi công UREA-4000HB phải làm sạch, khô, bề mặt không có các vụn vỡ hoặc các tạp chất. UREA-4000HB có thể được phun trong một phạm vi rộng với nhiệt độ và bề mặt nền bình thường. Những hạn chế nằm ở khả năng của máy phun cung cấp đủ áp suất, vật liệu và nhiệt. Liên hệ với nhân viên dịch vụ kỹ thuật để được khuyến nghị cụ thể, giá cả và tính sẵn có của thiết bị phun và phụ trợ. Khuyến cáo rằng UREA-4000HB nên được phun theo các hướng vuông góc với nhau (bắc-nam / đông-tây) để đảm bảo độ dày đồng đều. Thành phần "B" amin phải được trộn kỹ lưỡng trước khi sử dụng.

#### HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

#### \* Cài đặt thiết bị được đề xuất

- Tỷ lệ 1: 1 tiêu chuẩn, vật liệu A được làm nóng, áp suất tối thiểu 1.500psi (10,34 MPa) gia nhiệt đến 79°C (175°F) . Các loại máy móc có thể sử dụng như: GRACO-GUSmer H-3500, H-20\_35 Pro, E-XP2. Các mẫu súng bao gồm Graco-Gusmer GX-7, GX-8, Fusion MP Gun.
- Nhiệt độ làm nóng phải ở 70-75°C (158-167°F)
- Nhiệt độ tại đầu phun phải ở mức 60-70°C (140-158°F), nhiệt đặt dưới lớp cách nhiệt tại đầu phun phải hiển thị tối thiểu 55-70°C (131-158°F)
- Các đặc tính vật lý sẽ được tăng cường khi được phun ở áp suất cao hơn (2.500 psi trở lên) (17,24 MPa).

#### THẬN TRỌNG

Nên thi công tại nơi thông thoáng, tránh xa các nguồn khói và lửa; Dùng quạt thông gió khi cần thiết. Mang các trang bị bảo hộ lao động: khẩu trang than hoạt tính, găng tay và kính. Trong trường hợp có tiếp xúc với mắt, rửa mắt với thật nhiều nước và đưa đến Bác sỹ trong thời gian sớm nhất. Lưu ý dung môi là chất dễ bay hơi. Vui lòng đọc tất cả thông tin trong tài liệu của sản phẩm trước khi thi công. Những thông tin này có thể được cập nhật mà không có sự báo trước. Vui lòng liên hệ hoặc ghé thăm trang web của Chúng tôi để cập nhật dữ liệu kỹ thuật và hướng dẫn.

#### LƯU Ý

*Tất cả các hướng dẫn, khuyến nghị, báo cáo và dữ liệu kỹ thuật trong tài liệu này đều dựa trên thông tin và kiểm tra mà chúng tôi tin là đáng tin cậy và chính xác, nhưng tính chính xác và đầy đủ của các bài kiểm tra nói trên không được hiểu là bảo hành. Trách nhiệm của người dùng là tự làm rõ thông tin và kiểm tra để xác định tính phù hợp của sản phẩm cho mục đích sử dụng, ứng dụng và tình hình công việc của riêng mình. Chúng tôi không khuyến nghị hoặc đảm bảo rằng bất kỳ mối nguy hiểm nào được liệt kê ở đây là những mối nguy duy nhất có thể tồn tại. Cả người bán và nhà sản xuất đều không chịu trách nhiệm với người mua hoặc người thứ ba về bất kỳ tổn thất, hoặc thiệt hại trực tiếp hoặc gián tiếp phát sinh từ việc sử dụng hoặc không thể sử dụng sản phẩm. Các khuyến nghị hoặc tuyên bố, dù bằng văn bản hay bằng miệng, ngoại trừ các văn bản được nêu trong tài liệu này sẽ không ràng buộc với nhà sản xuất. Thông tin kỹ thuật và ứng dụng được cung cấp cho mục đích thiết lập một hồ sơ chung về vật liệu và các bước thi công. Kết quả kiểm tra đã đạt được trong điều kiện phòng thí nghiệm và Công Ty TNHH Euro Paint Việt Nam không cho rằng các thử nghiệm này hoặc bất kỳ thử nghiệm nào khác, thể hiện chính xác cho mọi điều kiện môi trường.*

**EURO PAINT**  
always best

**EURO PAINT VIET NAM CO., LTD**

No. 64/27, Binh Phuoc B Quarter, Binh Chuan Ward,

Thuan An City, Binh Duong Province

Email: info@europaintvietnam.vn

Tel: (+84) 965 946 943

